キーロンＰＥ－ＬＴ

(ロケーティングテープ保護機能付ＰＥ管)

取 扱 説 明 書

平成１７年　５月　制定
平成１９年１０月　改訂

株式会社　　協　　成

目　次

ページ

１．製品仕様

１．１ 概要・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ １
１．２ 構造・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ １
１．３ 材質・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２
１．４ 表示・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２
１．５ 種類・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２

２．推奨適用工法

２．１　開削工事・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ３
２．２　非開削工事・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ３

３．施工方法

３．１　推奨工具及び適用資材・・・・・・・・・・・・・・・・ ４～５
３．２　施工手順
３．２．１　保護層管端部の剥離方法・・・・・・・・・・・・ ６～７
３．２．２　保護層分岐部の剥離方法・・・・・・・・・・・・ ８～１１
３．２．３　ＥＦ継手接合方法　・・・・・・・・・・・・・・ １２
３．２．４　ロケーティングテープの接続　・・・・・・・・・ １３～１５
【ホッチキスによる接続方法】
３．２．５　ＬＴﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀのＥＦ接続　・・・・・・・・ １６～１７
【ＬＴﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀによる接合方法】
３．２．６　バット融着接合方法・・・・・・・・・・・・・・ １８～２０

４．取扱い注意

４．１ ＰＥ－ＬＴ管の保管 ・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２１
４．２ ＬＴワンタッチコネクタの保管 ・・・・・・・・・・・・ ２１
４．３ ＰＥ－ＬＴ管の取扱い・・・・ ・・・・・・・・・・・・ ２１
４．４ＬＴワンタッチコネクタの取扱い　・・・・・・・・・・・ ２１

ＰＥ－ＬＴ管施工事例 ・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２２

別表付属　・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・ ２３

１．　製品仕様

１．１　　概　要

キーロンＰＥ－ＬＴ（ロケーティングテープ保護機能付ＰＥ管）は、図１，２のようにＰＥ管（規格管）、ロケーティングテープ及び保護層から構成される。

１．２　　構　造

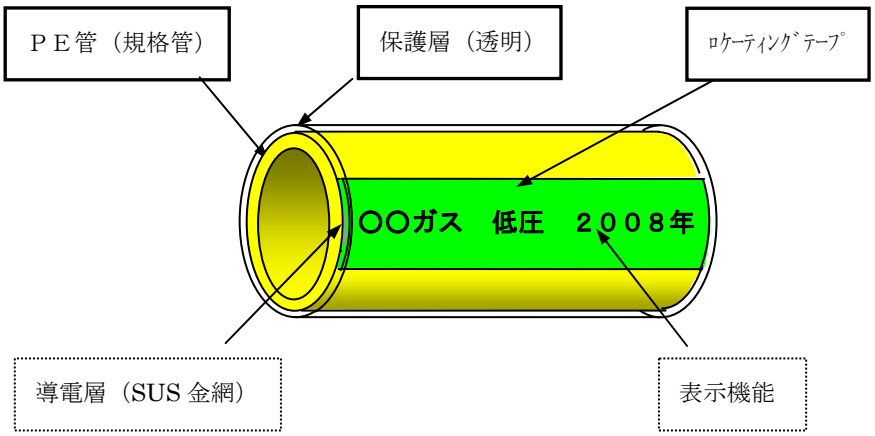


図１　キーロンＰＥ－ＬＴ基本構造図

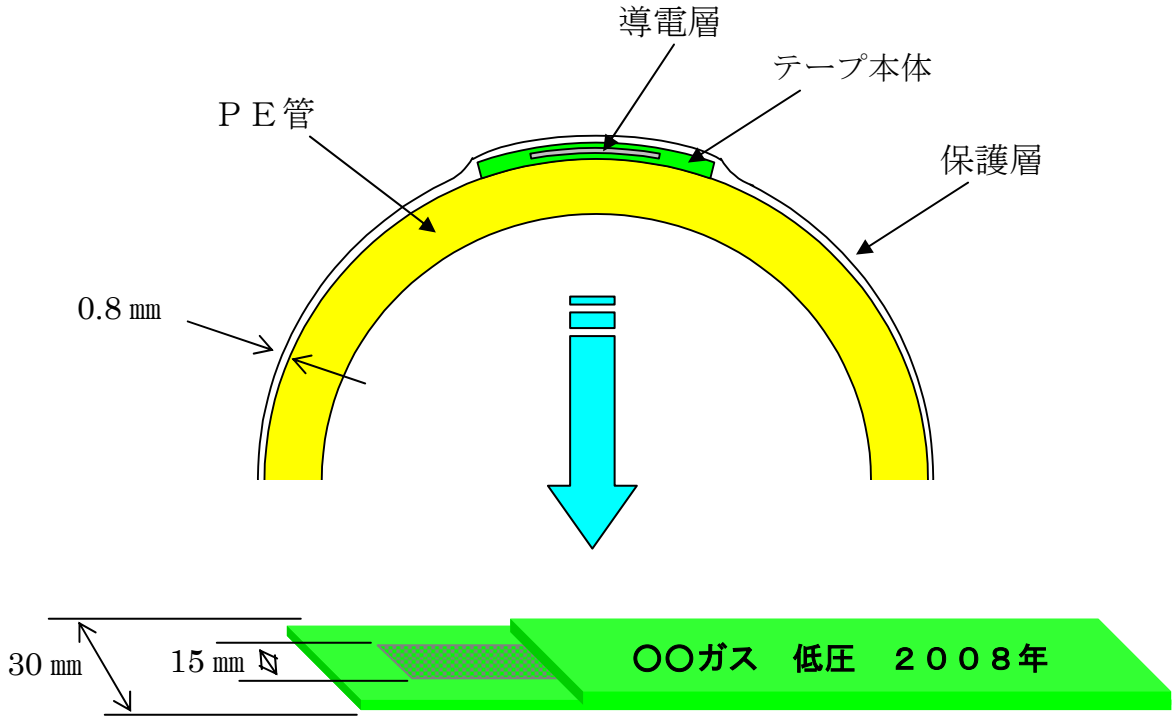


図２　ロケーティングテープ部構造図

１．３　　材　質

表１　材　質

		材　　料
保　護　層		ポリエチレン系樹脂
ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ	本　体	ポリエチレン系樹脂
	導電層	ステンレス金網
Ｐ　Ｅ　管		ポリエチレン（JIS K 6774 ｶﾞｽ用ﾎﾟﾘｴﾁﾚﾝ管）

１．４　　表　示

図３のように規格管の表示の上を避けて表示機能付ロケーティングテープを張付ており、規格管の表示及びロケーティングテープの表示の内容は図３の通りである。ロケーティングテープの表示字体は太ゴシック体を基本とする。印字は５０cm 毎に連続印字され規格管のロット印字とは一致しないものとする。

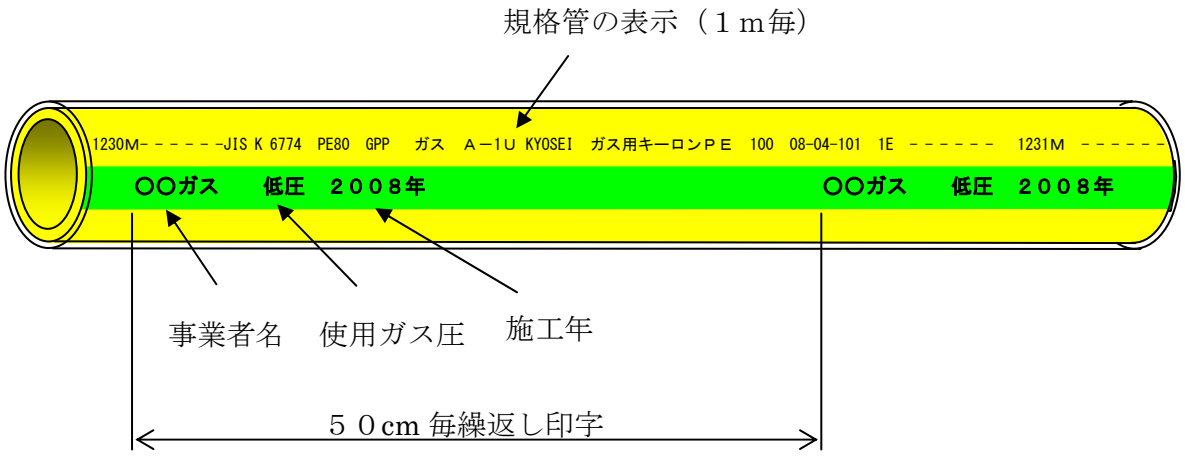

規格管の表示（１ｍ毎）
1230M- - - - - -JIS K 6774 PE80 GPP ガス A－1U KYOSEI ガス用キーロンＰＥ 100 08-04-101 1E - - - - - - 1231M - - - - - -
〇〇ガス 低圧 ２００８年
〇〇ガス 低圧 ２００８年
事業者名
使用ガス圧
施工年
５０cm 毎繰返し印字

図３　製品の表示

１．５　　種　類

表２　製品種類

呼び径	管の ＳＤＲ	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ 幅（mm）	保護層 厚み （mm）	平　均 外　径 （mm）	直　管		コイル管	
					長さ （m）	重量 （kg）	長さ （m）	重量 （kg）
２５	11	30	0.8	35.6	5	2.2	45	19.9
３０				43.6		3.0		26.9
５０				61.6	5.5	6.1	40	44.6
７５				90.6		12.6		
１００-U	13.5			115.6		17.1		
１５０-２	17			166.6		28.5		
２００-２				217.6		47.7		

２．　推奨適用工法（施工環境により規格管の保護できないことがあります。）

２．１　開削工事

① 山砂埋戻し

② 発生土埋戻し

２．２　非開削工事

① ＳＰモール工法（新設推進工法）

② ＥＸモール工法（既設管を抜きながら入替する工法）

③ インサーション工法（１サイズ以上の金属導管に引込む工法）

④ グルンドマート工法（新設推進工法）

⑤ フローモール工法（新設推進工法）

⑥ ボアモア工法（新設推進工法）

⑦ ＳＧＰﾊﾟｲﾌﾟｽﾌﾟﾘｯﾀｰ工法（同径ＳＧＰをスリットして引込む工法）

⑧ エコキャット工法（同径の鋳鉄管を４分割して引込む工法）

３．　施工方法

キーロンＰＥ－ＬＴは規格管を使用している為、融着作業は規格管と何ら変らない。しかし、保護層と特殊ロケーティングテープを有することによりその剥離・

接続融着・ロケーティングテープ接続作業が必要な為、以下に施工手順について説明する。但し、接続融着作業は規格管と変らない為、詳細は省略する。

３．１　推奨工具及び適用資材

1）メジャー
2）マジックインク
3）カッタナイフ
4）ＰＥ管用カンナ
5）ノッチカッタ（25～50 用）【写真１参照】
（75,100,150,200 用）【写真２参照】
6）フック型ナイフ【写真３参照】
7）PE－LT ピーラ（75 用，100 用，150 用，200 用）【写真４参照】
※管端部及びサドル部剥離用
8）ビードカッタ（50 用，75 用）【写真５参照】
（100 用，150 用，200 用）【写真６参照】
※外面ビードカット用
9）ＬＴコネクタ用コントローラ【写真７参照】
10）ＬＴコネクタ用ヒータ（50～200 用）【写真８参照】
11）ＬＴコネクタ【写真９参照】
12）フラットクリンチタイプホッチキス【写真１０参照】
13）ホッチキス針（マックスNo.10-1M ステンレス）【写真１１参照】
14）ロケーティングテープ（糊無）【写真１２参照】
※ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ接続用
15）アダプタテープ【写真１３参照】
※ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟとﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾜｲﾔ又はﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟとﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ接続用
16）ヘビーテープ（テープ幅 50 ㎜、100 ㎜、150 ㎜、200 ㎜）【写真１４参照】
※接続部保護用
17）ＬＴワンタッチコネクタ【写真１５参照】
18）マイナスドライバ（小型）
19）プライヤ
20）金切はさみ
21）絶縁ビニルテープ（防食テープ）

写真１　ノッチカッタ

写真２　ノッチカッタ

写真３　フック型ナイフ

写真４　PE－LT ピーラ

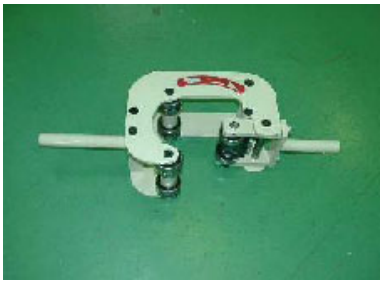


写真５　ビードカッタ

写真６　ビードカッタ

写真７ＬＴコネクタ用コントローラ

写真８ＬＴコネクタ用ヒータ

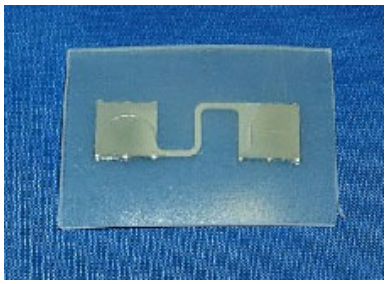


写真９ＬＴコネクタ

写真 10　ﾌﾗｯﾄｸﾘﾝﾁﾀｲﾌﾟﾎｯﾁｷｽ

写真 11　ｽﾃﾝﾚｽﾎｯﾁｷｽ針

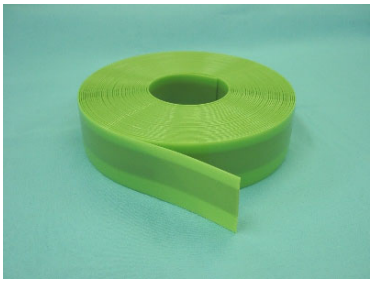


写真１２ ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ（糊無）

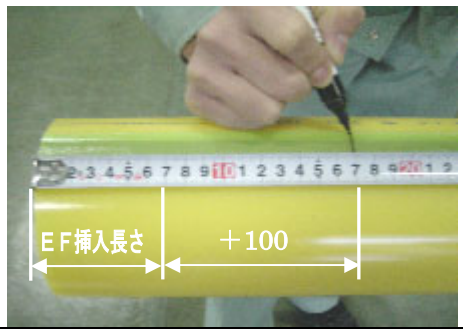
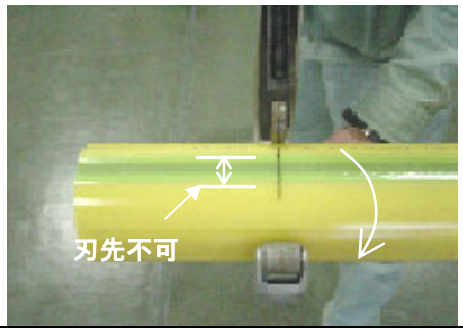
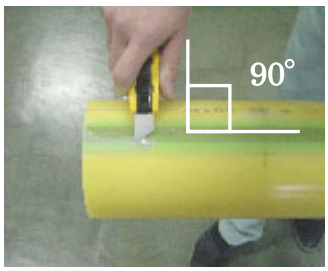
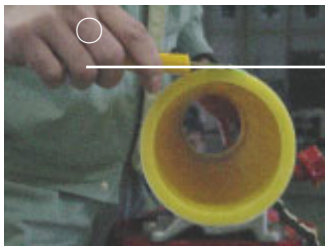
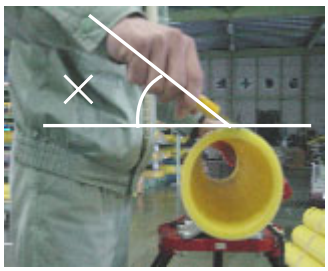
写真 13　ｱﾀﾞﾌﾟﾀﾃｰﾌﾟ

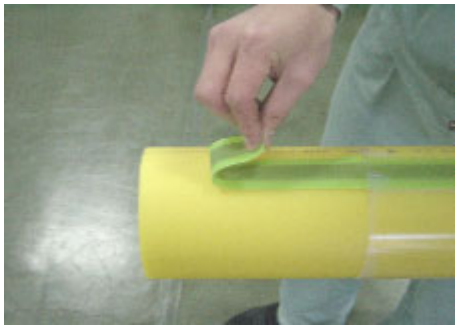
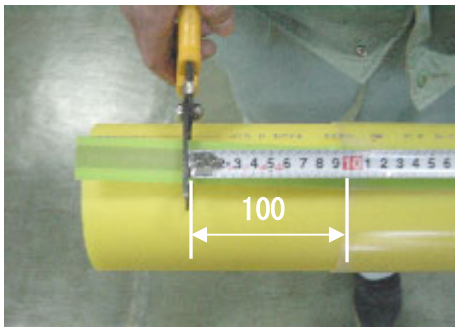
写真１４　ヘビーテープ

写真 15　LT ﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀ

３．２　　施工手順

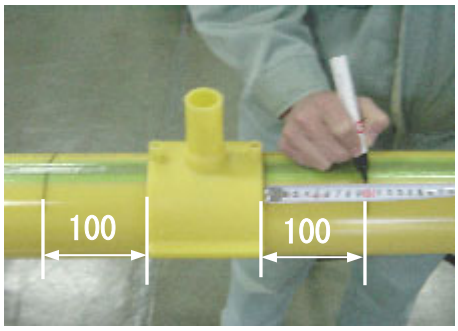
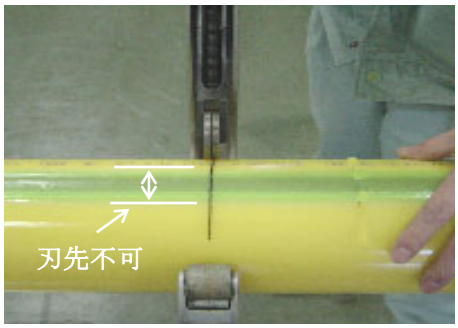
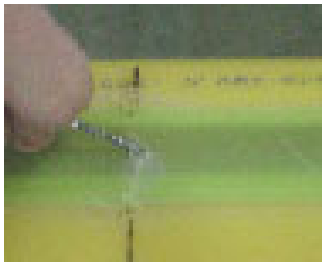
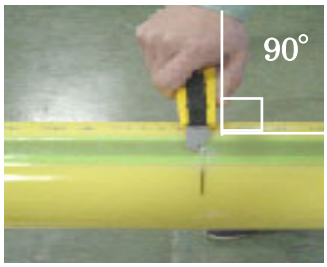
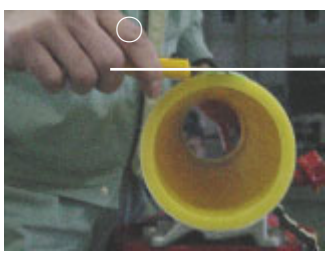
３．２．１　保護層管端部の剥離方法

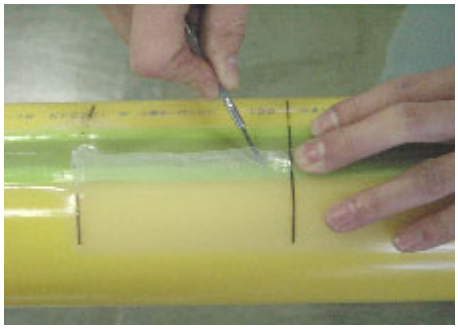
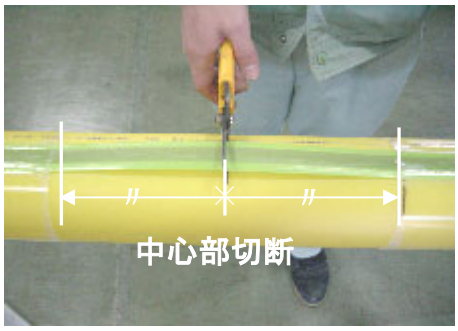
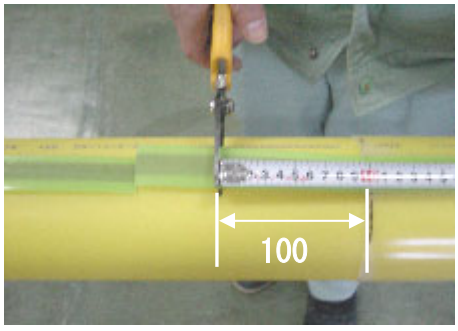
ノッチカッタ方式の場合		
No.	作業写真	作業方法
1	マーキング  	キーロンＰＥ－ＬＴの管端部剥離は、ＥＦ継手の必要とする挿入寸法長さにプラス１００ｍｍ程を管端よりメジャーで測りマジックでマーキングする。 （注意） ロケーティングテープ接続に必要な長さなので必ず守って下さい。
2	ノッチカッタ  	マーキングした部分をノッチカッタで保護層に切込みを入れる。 刃先はロケーティングテープ部以外の所にセットし、接触するまでグリップを軽く３本指で締め込む。その後、グリップを１／４回転増締めを行い管の円周方向に本体を１回転させ切込みを入れる。 （注意） 刃先は危険です。指等で直接触らないで下さい。
3	切込み   	管端部のロケーティングテープと保護層の間に白く保護層が浮いた所にフックナイフ先端を挿入しマーキング部以上まで切込む。 （注意） フックナイフは、ロケーティングテープ（管軸方向）に対し９０°，刃先は管の接線に平行になるように保持しながらロケーティングテープと平行に切り込む。 無理をすると刃先が損傷しますので注意して下さい。 （危険） 刃物が指を引掛けないようにゆっくりと慎重に行なう。

4	保護層剥離 	ロケーティングテープ上の保護層を手でつまみ円周方向に剥離する。保護層は、マーキング部（ノッチカッタ処理済部）で簡単に切り離しができる。 （注意）容易に剥離ができない場合 ロケーティングテープと保護層の切込みにマイナスドライバ（小型）で保護層を持上げ手で剥離する。
5	保護層剥離完了 	保護層を手で剥離し完了。 （注意） 保護層の剥離が容易にできない場合は、その起した保護層をプライヤで挟み込みゆっくりと円周方向に剥がす。
6	ロケーティングテープ剥離完了 	ロケーティングテープの剥離の完了。 保護層の剥離のときに剥れる場合がある。剥れなかった場合はロケーティングテープの端より手で剥離する。 （注意） ロケーティングテープの剥離が容易にできない場合はロケーティングテープとＰＥ管の隙間にマイナスドライバ（小型）を挿入し持上げ手で剥離する。
7	ロケーティングテープ長さ調整 	ロケーティングテープ１００㎜残すようにメジャーで測り金切はさみで切断する。 （注意） ロケーティングテープは、接続の際に長過ぎても短過ぎても作業に差し支えるので必ず１００ｍｍの長さに金切はさみを用いて切断する。

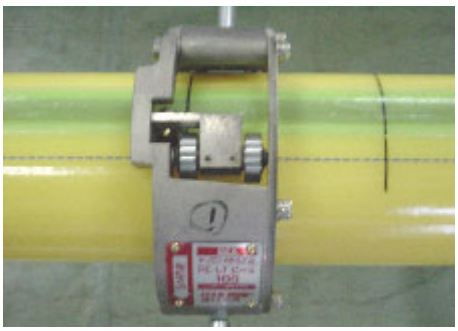
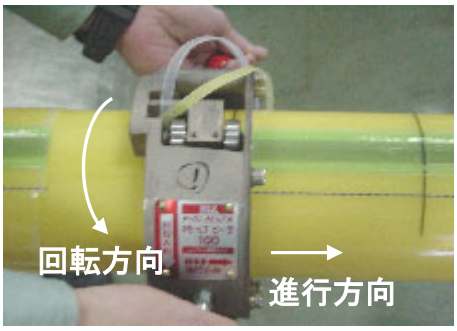
※ノッチカッタ７５・１００・１５０・２００用の取扱説明書は、ご購入の際にケースの中に入っていますので良くお読みになってご使用ください。

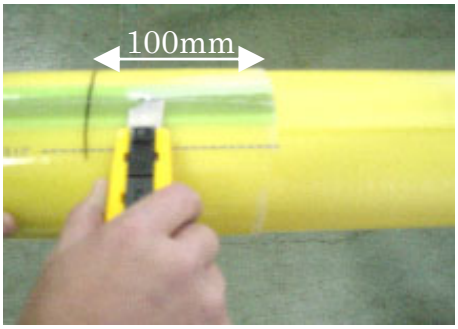
３．２．２　保護層分岐部の剥離方法

ノッチカッタ方式の場合		
No.	作業写真	作業方法
1	マーキング  	キーロンＰＥ－ＬＴ分岐部の剥離は、ＥＦ継手を仮置きしＥＦ継手の両端から１００ｍｍ程のところをメジャーで測りマジックでマーキングする。 （注意） ロケーティングテープ接続に必要な長さなので必ず守って下さい。
2	ノッチカッタ  	マーキングされた部分２ヶ所をノッチカッタで保護層に切込みを入れる。 刃先はロケーティングテープ部以外の所にセットし、接触するまでグリップを軽く３本指で締め込む。その後、グリップを１／４回転増締めを行い管の円周方向に本体を１回転させ切込みを入れる。 （注意） 刃先は危険です。指等で直接触らないで下さい。
3	切込み   	ロケーティングテープと保護層の間に白く保護層が浮いた所にマイナスドライバ（小型）を差し込み保護層を浮かす。ロケーティングテープと保護層にできた隙間にフックナイフの先端を挿入しマーキング部以上まで切込む。 （注意） フックナイフは、ロケーティングテープ（管軸方向）に対し９０°，刃先は管の接線に平行になるように保持しながらロケーティングテープと平行に切り込む。 無理をすると刃先が損傷しますので注意して下さい。 （危険） 刃物が指を引掛けないようにゆっくりと慎重に行なう。

4	保護層まで剥離 	切込みにそってマイナスドライバ（小型）を差し込み保護層を浮かす。浮いた保護層を手でつまみ円周方向に剥離し完了。 （注意） 保護層の剥離が容易にできない場合は、その起した保護層をプライヤで挟み込みゆっくりと円周方向に剥がす。
6	ロケーティングテープ剥離 	保護層の剥離のときに剥れる場合がある。剥れなかった場合はロケーティングテープと規格管の隙間にマイナスドライバ（小型）を挿入し、ロケーティングテープを剥がす。
7	ロケーティングテープ切断 	ロケーティングテープは、繋がった状態で残っています。ロケーティングテープのほぼ中心部を金切はさみで切断して下さい。
8	ロケーティングテープ長さ調整 	ロケーティングテープの切断の完了後、保護層端部より１００ｍｍの長さに金切はさみを用いて切断する。 （注意） ロケーティングテープは、接続の際に長過ぎても短過ぎても作業に差し支えるので必ず長さ調整する。

※ノッチカッタ７５・１００・１５０・２００用の取扱説明書は、ご購入の際にケースの中に入っていますので良くお読みになってご使用ください。

ＰＥ－ＬＴピーラ方式の場合　（呼び７５～２００対応）		
1	マーキング 	キーロンＰＥ－ＬＴ分岐部の剥離は、ＥＦ継手を仮置きしＥＦ継手の両端から１００ｍｍ程のところをメジャーで測りマジックでマーキングする。 （注意） ロケーティングテープ接続に必要な長さなので必ず守って下さい。
2	ＰＥ－ＬＴピーラのｾｯﾃｨﾝｸﾞ 	ＰＥ－ＬＴピーラの刃物位置と剥離方向を確認しロケーティングテープ以外のマーキングの外側にセットする。
3	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ及び保護層の剥離 	ＰＥ－ＬＴピーラの回転方向を確認し進行方向に軽く押すようにゆっくり回して下さい。切り屑はパイプに絡み易いので適度に除去し、剥離を行なって下さい。 剥離中に急に抵抗が大きくなった場合は、無理に剥離を継続しないで刃物部につまりがないかを確認して下さい。切り屑が刃先に詰まった場合は、本体を取外し切り屑を除去して下さい。 （注意） 途中で本体を取外した場合は、必ず剥離途中の場所を確認し、そこに刃先を合わせて剥離を継続して下さい。 刃先を合わさないで剥離すると規格管が損傷します。
4	保護層剥離完了 	剥離残しがある場合は手カンナ等により剥離残しを除去する。 （注意） スクレーパをする場合は剥離残しのないように特に注意する。

5	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟ上部の保護層剥離  	ロケーティングテープ接続に必要な長さを保護層の端から１００mm程マジックで両端をマーキングする。ロケーティングテープと保護層の間に白く保護層が浮いた所にフックナイフ先端を挿入し、マーキング部以上まで切込む。接続に使用するロケーティングテープ上の保護層部分の剥離のみをする。 （注意） ロケーティングテープ接続に必要な長さなので必ず守って下さい。 （危険） 刃物が指を引掛けないようにゆっくりと慎重に行なう。
6	ロケーティングテープ取出し 	ロケーティングテープを手で起こしロケーティングテープ取出し完了。

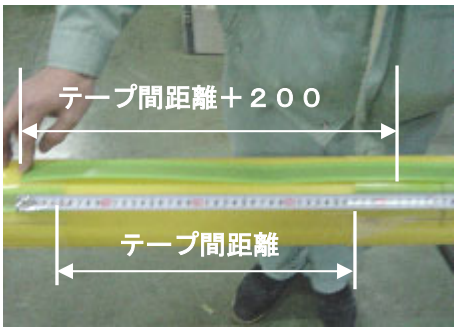
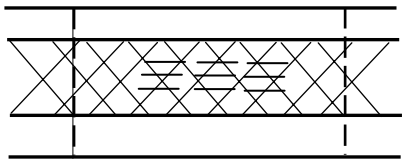
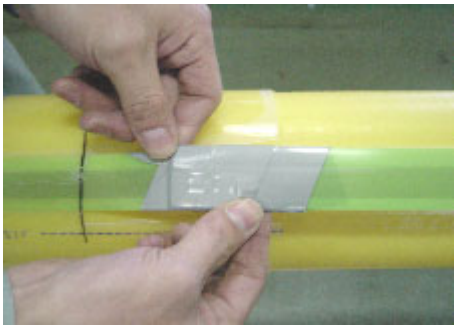
３．２．３　ＥＦ継手接合方法

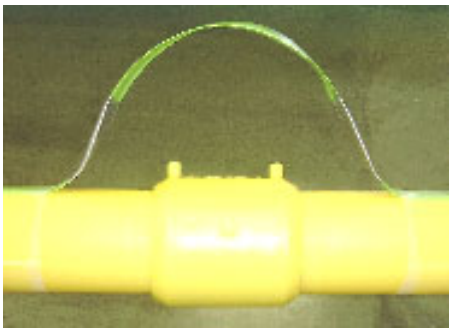
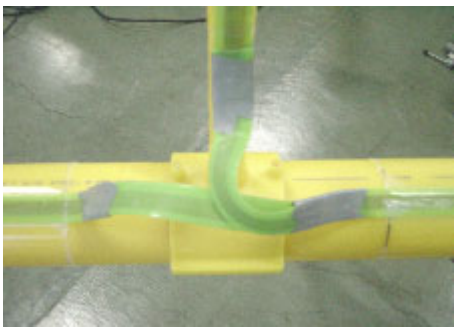
ＥＦ継手の接合は剥離の完了したＰＥ－ＬＴを使用するので規格管と同様に「ガス用ポリエチレン管接合作業マニュアル」により作業を行なう。

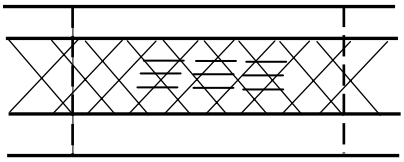
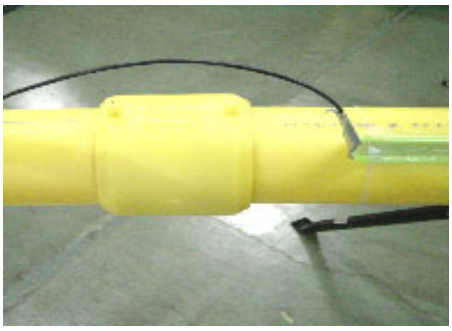
管端部・分岐部の場合		
1	マーキング（ソケット等の場合） 	継手を差し込みスクレープを行なう位置にマーキングする。
2	ソケット融着接合 	ソケット融着接合のインジケーターの隆起を確認する。
3	スクレープ（分岐部）完了 	サドルスクレーパによりスクレープした例。
4	サドル融着接合 	サドル融着接合のインジケーターの隆起を確認する。

３．２．４　ロケーティングテープの接続

【ホッチキスによる接続方法】

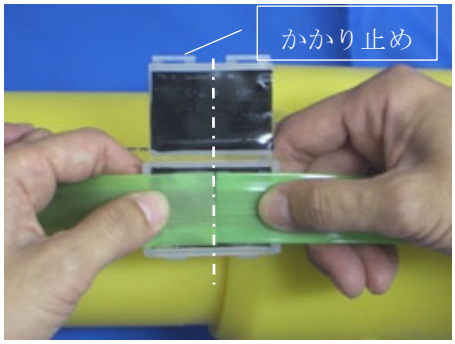
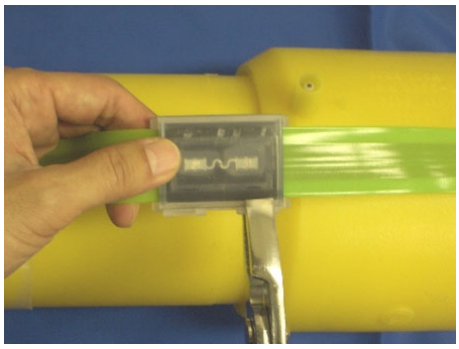
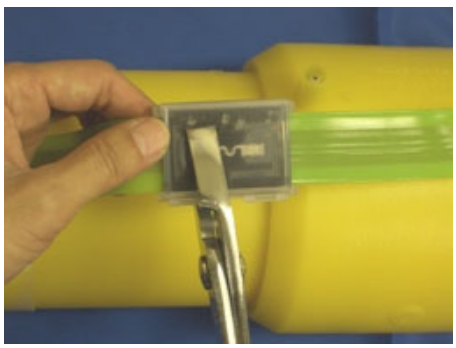
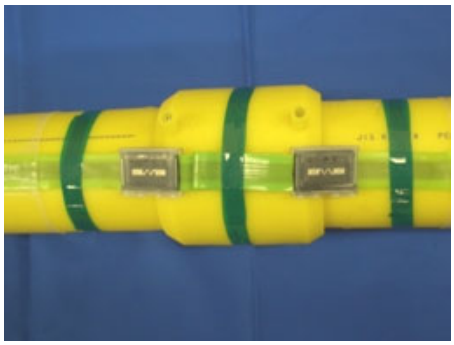
ＰＥ－ＬＴとＰＥ－ＬＴ接続の場合 （ＥＦ接合部に適用）		
1	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟの準備  	接続用のロケーティングテープを必要長さ（テープ間距離+２００㎜）に金切はさみで切取る。 サドルの場合は、供給管用を含めて２本準備して下さい。
2	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟの接続 ホッチキスの接続箇所 	ロケーティングテープ同士５０㎜程ラップさせ接続させます。導電層（薄黒くみえるところ）幅内をフラットクリンチタイプホッチキス（ステンレス針使用）で接続する。 接続箇所は、図のようにステンレス針を３列３箇所の合計９箇所で止める。 （注意） ホッチキスの針は出来るだけ間隔を狭く打ち込む。 本体はフラットクリンチタイプホッチキスを使用し、針は必ずステンレス針の物を使用する。指定以外の物で接続しますと上手く針が入らず失敗します。また、鉄製は腐食しやすく品質にも影響します。
3	接続部の絶縁・防食処理 	接続後はホッチキス針が電気的に導電層と一体となるため、ホッチキス接続部を絶縁ビニルテープ（防食テープ）により絶縁・防食処理を施す。 （注意） しっかりと絶縁ビニルテープ（防食テープ）により隙間のないようにハーフラップで巻付ける。ロケーティングテープの切断端部も十分に防食できるところまで巻付ける。

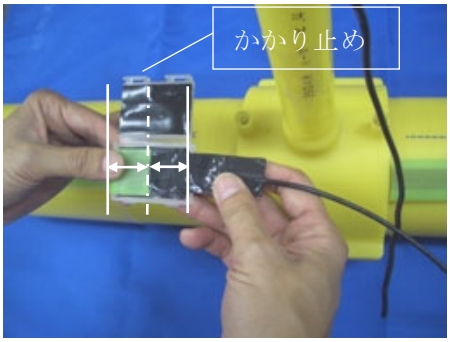
4	接続部の絶縁・防食処理 （ソケット等）  （サドル等） 	絶縁・防食処理完了。
5	ロケーティングテープの固定 （ソケット等） （サドル等） 	余ったテープは左写真のように折りたたみビニルテープ等により固定する。

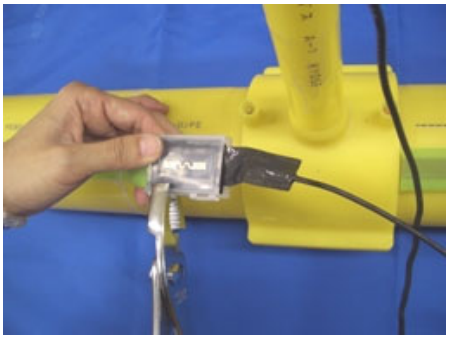
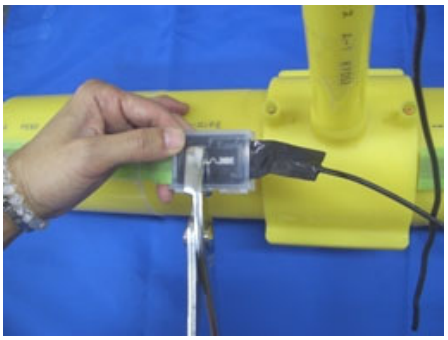
ＰＥ－ＬＴと既設規格管接続の場合 （ＥＦ接合部に適用）		
1	ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟとｱﾀﾞﾌﾟﾀﾃｰﾌﾟ接続 ホッチキスの接続箇所 	接続用のアダプタテープ（５００㎜）とロケーティングテープを５０ｍｍ程ラップさせフラットクリンチタイプホッチキス（ステンレス針使用）で接続する。 接続箇所は図のようにステンレス針を３列３箇所の合計９箇所で止める。 両管端の場合は、接続用のアダプタテープ（５００㎜）を金切はさみで半分に切断したものを使用しロケーティングテープと５０ｍｍ程ラップさせフラットクリンチタイプホッチキス（ステンレス針使用）で接続する。 （注意） ホッチキスの針は出来るだけ間隔を狭く打ち込む。 本体はフラットクリンチタイプホッチキスを使用し、針は必ずステンレス針の物を使用する。指定以外の物で接続しますと上手く針が入らず失敗します。また、鉄製は腐食しやすく品質にも影響します。
3	接続部の絶縁・防食処理 	接続後はホッチキス針が電気的に導電層と一体となるため、ホッチキス接続部を絶縁ビニルテープ（防食テープ）により絶縁・防食処理を施す。 既設管との接続は従来通りの要領でワイヤ同士の接続処理を行なう。 （注意） しっかりと絶縁ビニルテープ（防食テープ）により隙間のないようにハーフラップで巻付ける。ロケーティングテープの切断端部も十分に防食できるところまで巻付ける。
4	アダプタテープの固定 	余ったワイヤは左写真のように折りたたみビニルテープ等により固定する。

３．２．５　ＬＴﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀの接続

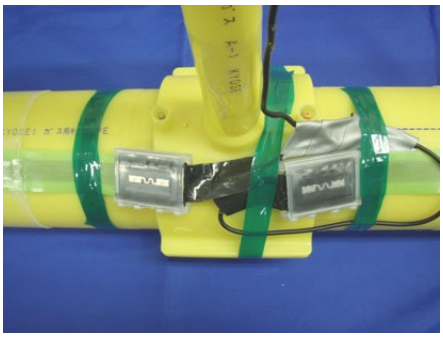
【ＬＴﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀによる接合方法】

ＰＥ－ＬＴとＰＥ－ＬＴの場合 （ＥＦ接合部に適用）		
1		かかり止め（キーロン側）の付いた方を上にして離型紙を剥がしブチルシートにＬＴとＬＴを押し付ける。 かかり止め（キーロン側）の付いた方を手前に折り曲げＬＴを挟み込む。 **注意** ＬＴとＬＴがセンターになるようにブチルシートに押し付けてください。
2	 	先ずかかり止め２ヶ所を「カチッ」と鳴るまでプライヤで加締めてください。 次に、金具の上から左・右と１回ずつプライヤにて加締めてください。 **注意** 加締めることでエアーが抜け全体に黒くなります。 透明樹脂ですのでブチルが全体に回っているか目視で確認してください。 ブチルが回っていない場合は、四隅を数回プライヤで加締めてください。
3		余ったＬＴはＰＥ－ＬＴ管にビニルテープで巻き固定する。 完了。

<table>
<tr><td colspan="3">ＰＥ－ＬＴと既設規格管接続の場合
（ＥＦ接合部に適用）</td></tr>
<tr><td>1</td><td> 
</td><td>かかり止め（キーロン側）の付いた方を上にして離型紙を剥がしたブチルシートにＬＴとアダプタテープがセンターになるようにして押し付けてください。

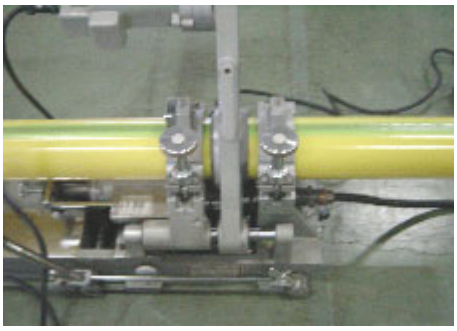
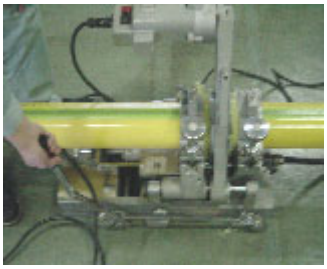
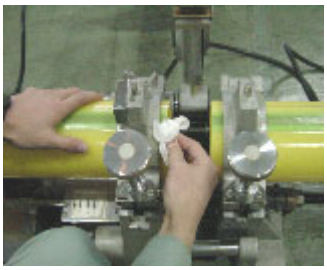
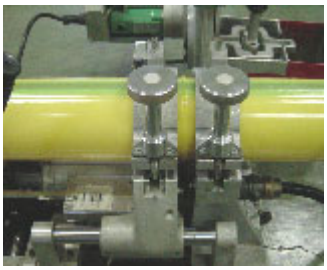
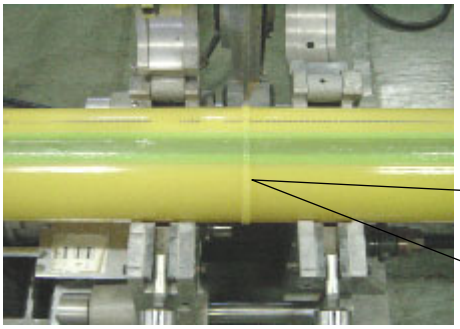
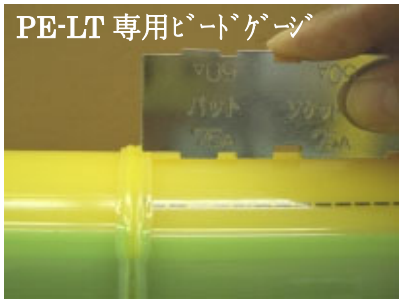
注意
ＬＴとアダプタテープ同士がセンターになるようにブチルシートに押し付けてください。</td></tr>
<tr><td>2</td><td> 
  </td><td>先ずかかり止め２ヶ所を「カチッ」と鳴るまでプライヤで加締めてください。

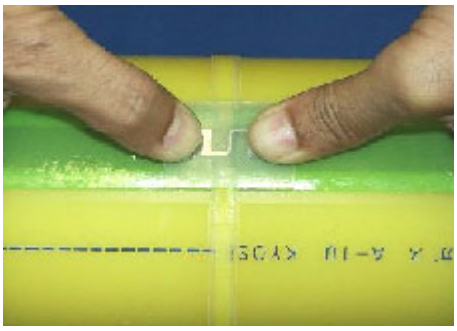
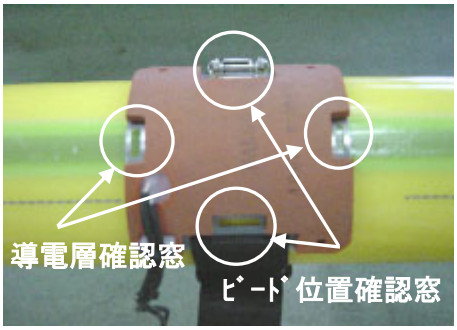
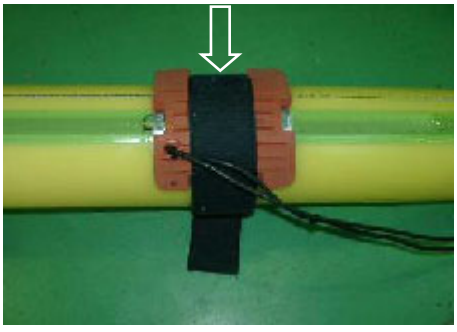
次に、金具の上から左・右と１回ずつプライヤにて加締めてください。

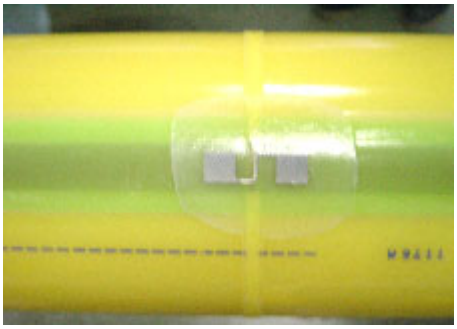
注意
加締めることでエアーが抜け全体に黒くなります。透明樹脂で成型していますのでブチルが全体に回っているか目視で確認してください。
ブチルが回っていない場合は、四隅を数回プライヤで加締めてください。</td></tr>
<tr><td>3</td><td>  </td><td>ＬＴとループ接続したアダプタテープに既設規格管側からのロケーティングワイヤを接続させ防食テープを巻き余ったアダプタテープはＰＥ－ＬＴ管にビニルテープで巻き固定する。

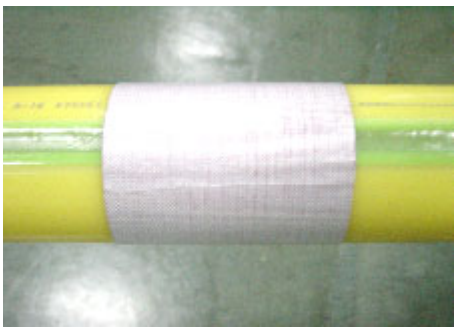
完了。</td></tr>
</table>

３．２．６　　バット融着接合方法

1	バット融着機にセット 	ＰＥ－ＬＴ両端のロケーティングテープ部を融着機クランプ部の印に合せてバット融着機にセットする。 （注意） ロケーティングテープ間のズレはＬＴコネクタの接続作業に影響するばかりかロケーティング性能にも影響を及ぼしますので特に注意して調整をして下さい。
2	端面切削  端面の清掃  端面加圧 	端面の切削。 ↓ 端面の清掃。 ↓ 端面加熱。 ↓ 端面加圧融着。 ↓ バット融着完了。
3	バット融着完了 	バット融着完了後にビードの確認を行なう。  PE-LT 専用 ﾋﾞｰﾄﾞｹﾞｰｼﾞ 75 用・100 用 150 用・200 用

4	ビードカット作業 	ビードカッタをビードの位置にセットし円周方向に１回転させ外面ビードのカットを行なう。
5	ビードカット完了 	ビードカット完了後に保護層に損傷がないか確認する。 **※ビードカッタ５０・７５用の取扱説明書は、ご購入の際にケースの中に入っていますので良くお読みになってご使用ください。**
6	ＬＴコネクタの仮固定 	ロケーティングテープの導電層を確認し、ビード部を中心にまたぐようにＬＴコネクタを指で強く押し込んで仮固定させ、片手ハンマでＬＴコネクタを片側ずつ軽く打込む。 （注意） 必ずロケーティングテープの導電層にＬＴコネクタの針がささるように固定して下さい。 片側のみ先に強く打込むと反対側が外れて浮き上がります。最初は軽く打込んでください。
7	ＬＴコネクタ用ヒータのセット  	左写真のようにＬＴコネクタ用ヒータは周囲に４箇所の確認窓があります。この確認窓によりロケーティングテープとビード位置を確認しセットしてください。 セット後ＬＴコネクタ用ヒータがズレないように手で固定し、バンド（マジック式）を締めてＬＴコネクタ用ヒータに１周巻きつけてください。

<table>
<tr>
<td>8</td>
<td>ＬＴコネクタ用コントローラの操作手順
</td>
<td>ＬＴコネクタ用コントローラの条件設定を行い、保護樹脂板を加熱融着させる。
操作手順
①各ケーブル・電源の差込口の確認をする。
②電源スイッチを入れ電源ボタンの点灯を確認する。
③加熱（３分）・冷却（３分）はタイマ内蔵です。
④外気温度計の確認をし出力調整（別表付属）に従って加熱融着に必要なボリューム調整を行い設定する。
⑤①～④が確認できると予備加熱ボタン（１分）を押しＬＴコネクタ用ヒータを温める。
⑥ＬＴコネクタ用ヒータをセットしてから運転ボタンを押す。
⑦加熱タイマが入り冷却タイマへと自動に切り替わります。
⑧冷却タイマ終了後、停止ボタンが点灯し同時にブザー音が鳴ります。停止ボタンを押しリセットする。
⑨ＬＴコネクタ用ヒータを取外す。</td>
</tr>
<tr>
<td>9</td>
<td>ＬＴコネクタ保護
  </td>
<td>冷却終了後直ちに保護樹脂板の周囲に浮きがないことを確認すれば保護処理完了。

(注意)
保護樹脂板が均等に加熱融着されている事を確認して下さい。加熱されていない部位があれば予備加熱ボタン（１分）を押して再度加熱融着して下さい。</td>
</tr>
<tr>
<td>10</td>
<td>ＬＴコネクタヘビーテープ保護
  </td>
<td>インサーション工法（１サイズ以上大きい金属導管内に引込む工法）に適用し、ＬＴコネクタの保護に呼び以上の幅のヘビーテープを２周巻きます。
ヘビーテープの選定
<table>
<tr><td>呼び</td><td>５０</td><td>７５・１００</td><td>１５０</td><td>２００</td></tr>
<tr><td>ヘビーテープ幅</td><td>５０</td><td>１００</td><td>１５０</td><td>２００</td></tr>
</table></td>
</tr>
</table>

４．　取扱い注意

４．１　ＰＥ－ＬＴ管の保管

①　可燃物ですので、火気の近くでの保管及び施工は絶対しないで下さい。

②　直射日光を避け、屋内で保管して下さい。やむを得ず屋外で短期間保管する場合はシート等で直射日光を避けて下さい。また、その時は風通しの良い方法として下さい。

③　管の歪みを防止する為、段積みは呼び１５０は４段以下、２００は３段以下として下さい。

４．２　ＬＴワンタッチコネクタの保管

① 高温多湿な場所での保管はしないでください。

② 厳冬の場所で使用される場合は、ブチルが硬くなる可能性があります。
夏場の直射日光及び車中など40℃以上になる場所では保管しないでください。

４．３　ＰＥ－ＬＴ管の取扱い

①　トラック等輸送の際はナイロンスリング等の金属製以外のものを使用して下さい。やむを得ず金属製のものを使用するときは接触する可能性のあるところにゴム板，毛布等の丈夫な緩衝材をあてて下さい。

②　ロケーティングテープはステンレス細線を使用しておりますので切断面に露出しているステンレスでケガしないよう注意して下さい。

③　保護層の剥離は必ず専用工具を使用して下さい。市販のカッタナイフ等で剥離されますとＰＥ管に傷を付けたり、ロケーティングテープを切断する恐れがあります。

④　剥離後、露出しているロケーティングテープを持って引張ったり、持上げたりしないで下さい。断線する恐れがあります。

⑤　ロケーティングテープの接続にはフラットクリンチタイプのホッチキスにステンレス針を必ずご使用ください。

⑥　悪天候の時は、感電や接合異常が発生する恐れがありますので施工は避けて下さい。やむを得ず施工をする場合は、感電防止及び接合への水やゴミの付着防止等の処置をして施工して下さい。

⑦　施工にあたっては、本書「キーロンＰＥ－ＬＴ取扱説明書」および(社) 日本ガス協会の「ガス用ﾎﾟﾘｴﾁﾚﾝ管接合作業及び教育・訓練マニュアル」に従って下さい。

⑧　使用にあたってはガス事業法に従って下さい。

⑨　製品に表示されている推奨マークは、ガス用ポリエチレン管等推奨表示制度に基づき製品の各種試験や工場調査が実施され、これに適合・登録されたことを表すものです。

⑩　ガス導管用途以外にご使用の場合は、責任を負いかねますのであらかじめご了承下さい。

４．４　ＬＴワンタッチコネクタの取扱い

① 離型紙を外してからは、直接ブチルシートを軍手や指で触れない様にしてください。

② ブチルシートに異物の付着がないように十分気をつけてご使用ください。

以　上

ＰＥ－ＬＴ施工事例

PE-LT　ﾊﾟｲﾌﾟｽﾌﾟﾘｯﾀｰ
施工現場

ﾊﾟｲﾌﾟｽﾌﾟﾘｯﾀｰ　ﾍｯﾄﾞ装着

PE-LT50　装着

挿入状況

LT ﾜﾝﾀｯﾁｺﾈｸﾀ施工
ﾛｹｰﾃｨﾝｸﾞﾃｰﾌﾟとｱﾀﾞﾌﾟﾀの接続

ﾌﾟﾗｲﾔにて圧着

接続と防食が完了

管に固定して作業終了

ＬＴコネクタ用コントーラの電圧設定表

別表付属

１．加熱冷却時間　：加熱３分　・冷却３分

２．外気温度と管表面温度の関係による電圧設定

※ 常温時（23℃）管の表面温度（参考）

	融着直後	5～10 分後	10～20 分後	20～30 分後
管のﾋﾞｰﾄﾞ融着後	60～50℃	50～40℃	40～30℃	30～20℃
通常作業	外気温度と同じとする。			